



## VILEPOX DT-270 beégetős gyantarendszer Ideiglenes termékismertető

### Alkalmazási terület:

Beltéri villamosipari szigetelő formatestek, támszigetelők, transzformátorok, műgyanta öntvények előállítására alkalmas, kiváló hőállóságot, hővezető képességet és jó hőalaktartóságot adó beégetős típus. Megfelelően összeállított rendszerben H hőosztály. Ajánlott technológia: hagyományos vákuumöntés töltőanyag felhasználásával.

### Jellemzők:

- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló hőállóság, jó alaktartósság, H hőosztály (maximum 180 °C)
- kiváló hővezető képesség
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- sokféle felhasználhatóság
- oldószer és halogénmentes rendszer
- megfelel a RoHS követelményeknek

### A komponensek műszaki paraméterei:

			ÉRTÉK		
JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	VILEPOX DT-270 „A” komponens	VILEPOX DT-270 „B” komponens	Vilter G-3 gyorsító
Leírás	-	-	speciális töltőanyagokkal és adalékanyagokkal módosított epoxigyanta	szerves savanhidridek és adalékanyagok keveréke.	speciális tercier amin bázisú gyorsító.
Megjelenés	HSZ 003	-	szürke*, erősen tixotróp folyadék	sárga*, erősen tixotróp folyadék	sárgásbarna, tiszta, átlátszó folyadék
Sűrűség, 25 °C-on	HSZ 004 (ISO1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,95 - 2,05	2,15 - 2,25	0,95 - 1,00
Viszkozitás, 25°C-on	HSZ 010 (ISO2555)	mPas	Erősen tixotróp	Erősen tixotróp	4500 - 7500
Lobbanáspont	ASTM D-93	°C	>165	>148	> 150
Tárolási feltételek	-	-	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-20 °C hőmérsékleten		
Tárolhatósági idő	-	hónap	12	12	12
Kiszerelés**	-	kg	30	30	1
Szállítási mód	-	-	fém kannában, fém hordóban	fém kannában, fém hordóban	fém vagy műanyag kannában
Tűzveszélyesség	-	-	III. fokozat	III. fokozat	III. fokozat

\*Kérésre egyéb színekben is kapható.

\*\*Kérésre egyéb kiszerelésben is kapható.



# MŰSZAKI ADATLAP

## A keverék paramétereit:

Keverési arány:	<b>VILEPOX DT-270 „A” komponens</b>	<b>100 tömegrész (kg)</b>
	<b>VILEPOX DT-270 „B” komponens</b>	<b>100 tömegrész (kg)</b>
	<b>VILTER G-3 gyorsító</b>	<b>0,3 tömegrész (kg)*</b>

\* **Figyelem!** A **VILTER G-3** gyorsítót csak az „A” és „B” komponens összekeverése után szabad a keverékhez adagolni! Mennyisége **0,1-1** tömegrész (kg) között változtatható, de ilyenkor a műszaki paraméterek a lentiektől eltérhetnek.

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Gélidő, 120°C-on, 100 g	HSZ 001	perc	27 - 45
Keverék sűrűség, 25 °C-on,	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	2,10 - 2,15
Kezdeti viszkozitás, 25 °C-on, g	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	90000 – 100000*

\*Erősen tixotróp

### A kikeményedett anyagnál:

Beégetési körülmények\*\*: 90°C-on 2,5 óra majd 160°C-on : 4,5 óra

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Shore D keménység (15s)	ISO 868	-	> 90
Hajlítószilárdság	ISO/ R178	N/mm <sup>2</sup>	> 80
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	ISO 11357-2	°C	> 160
Szakítószilárdság	ISO/ R527	N/mm <sup>2</sup>	> 75
Átütési térerősség 25°C-on	IEC 243	Kv/mm	> 12
Vízfelvétel, 25°C-on, 10 nap	ISO 62	%	> 0,2
Fajlagos felületi ellenállás	IEC 93	Ω (Ohm)	> 10 <sup>15</sup>
Fajlagos térfogati ellenállás	IEC 93	Ω x cm	> 10 <sup>14</sup>

\*\* Más beégetési körülményeket is lehet választani, de ilyenkor a műszaki paraméterek a fentiektől eltérhetnek.





## Alkalmazástechnikai tudnivalók:

- A gyantarendszer tervezett bekeverési hőmérséklete 15-25 °C (szobahőmérséklet).
- Az előírt keverési arányt minden egyes keverésnél szigorúan be kell tartani.
- A komponensek összekeverésének sorrendje és módja: először az „A” és „B” komponenseket kell összemérni és összekeverni külön, majd a Vilter G-3 gyorsítót kell hozzáadni és az egészet a teljes tömegre kiterjedően, a teljes homogenitásig össze kell keverni.
- Az összekevert anyagot a fazékidőn – lehetőleg a viszkozitás duplázódási időn, de legfeljebb a viszkozitás triplázódási időn - belül fel kell hordani. A megnövekedett viszkozitású esetleg már gélesedő félben lévő anyag felhasználása tilos.
- A beégetést célszerű két lépésben végezni. Először a túlmelegedés megelőzése végett alacsonyabb hőmérsékleten az anyagot megszilárdítjuk. Ilyenkor az anyag már kemény, de a végleges, kiváló tulajdonságait még nem éri el. Ezért magasabb hőmérsékleten utókeményítést kell még alkalmazni.
- A javasolt beégetési ciklus: 90 °C 2,5 óra +160 °C 4,5 óra.
- **A ténylegesen szükséges technológiai beégetési idő azonban a fenti értékeknél annyival hosszabb, amennyi a munkadarabok felmelegedéséhez szükséges.**
- Az egyes komponensek, illetve kötés előtt a rendszer a gyártáskor használt eszközökről, szerszámokról a VILEPOX H-1 hígítóval távolítható el. A megkötött rendszer viszont csak mechanikus úton, vagy kiégetéssel távolítható el.

## Munkaegészségügyi tudnivalók:

- **Munkavégzésnél:** Zárt munkaruhát, védőszemüveget és védőkesztyűt kell viselni.
- **A bőr védelme:** A munkavégzés megkezdése előtt megfelelő bőrvédő krémet kell a kézre kenni.
- **A bőrre került anyag eltávolítása:** Az anyagot száraz ruhával v. papírral fel kell itatni, majd szappanos meleg vízzel le kell mosni és szárazra törölni. Ezután bőrápoló krémmel be kell kenni. A törléshez használt elszennyeződött ruhát, papírt műanyag edénybe, zsákba kell elhelyezni.
- **Szellőztetés:** A munkahely légterét 3-5-ször cserélni kell óránként. A dolgozóknak kerülniük kell a gőzök belégzését.
- **Elsősegély:** Ha az anyag a szembe kerül, akkor a szemet 15 percig bő vízzel öblíteni kell, majd amint lehet orvoshoz kell fordulni. A bőrre kerülő anyagot a fentiek szerint kell eltávolítani. A szennyezett ruhát azonnal le kell cserélni. Ha az anyag gőzeinek belégzésétől bárki rosszul lesz, friss levegőre kell vinni és orvosnak megmutatni.
- **A részletes egészségügyi és környezetvédelmi tudnivalókat a "Biztonságtechnikai adatlap"- ok tartalmazzák.**

A gyantarendszerrel kapcsolatos egyéb műszaki, feldolgozás-technológiai és kereskedelmi kérdésekkel kérjük forduljanak hozzánk bizalommal.

Ezen tájékoztatónkat a legjobb műszaki ismereteink szerint állítottuk össze, tartalma azonban nem képezi jogi kötelezettség tárgyát.



Vilepox DT-270 HU1.  
2016. május